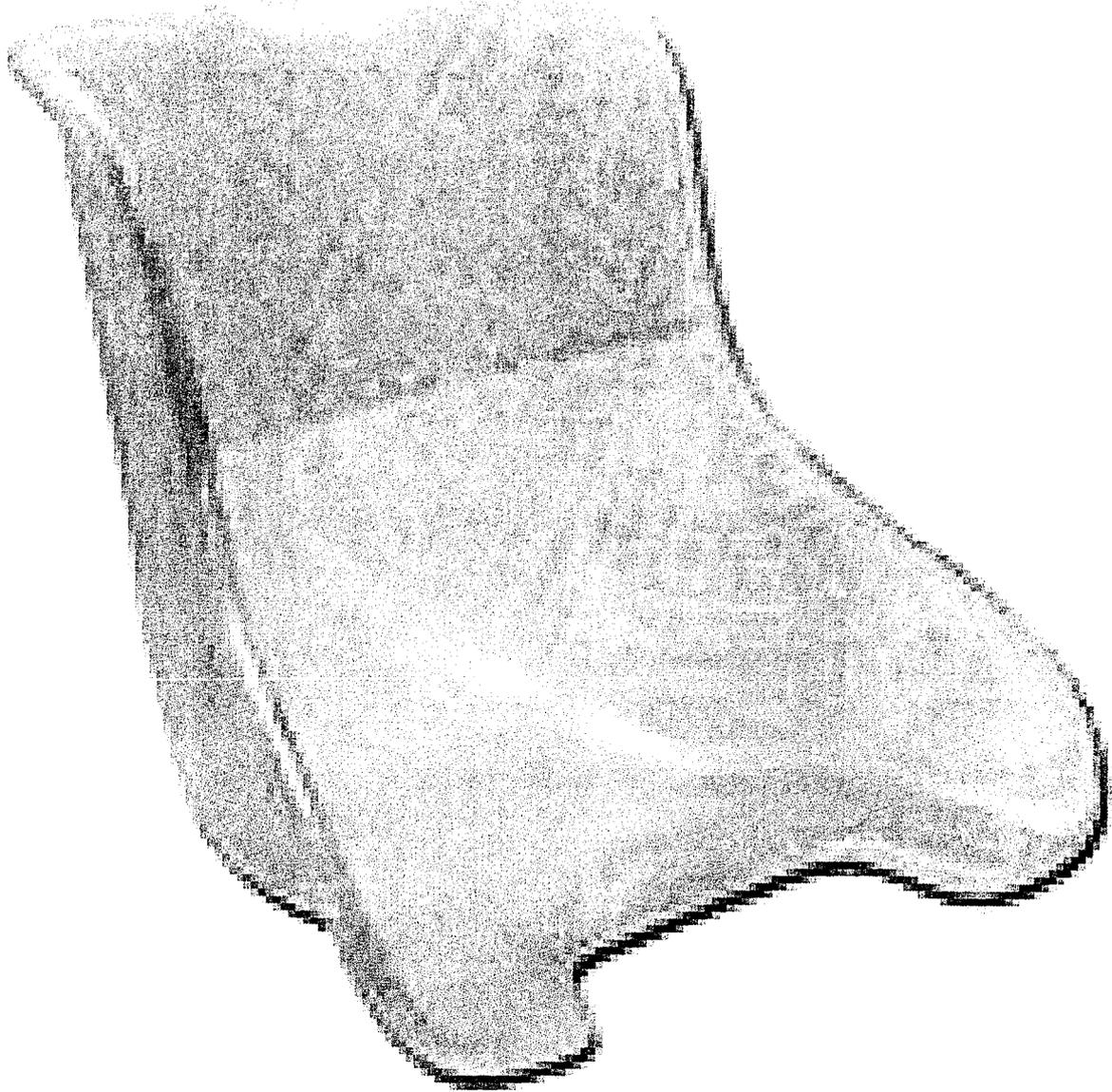


## Fiche produit : Siège



### Réalisation en moulage au contact

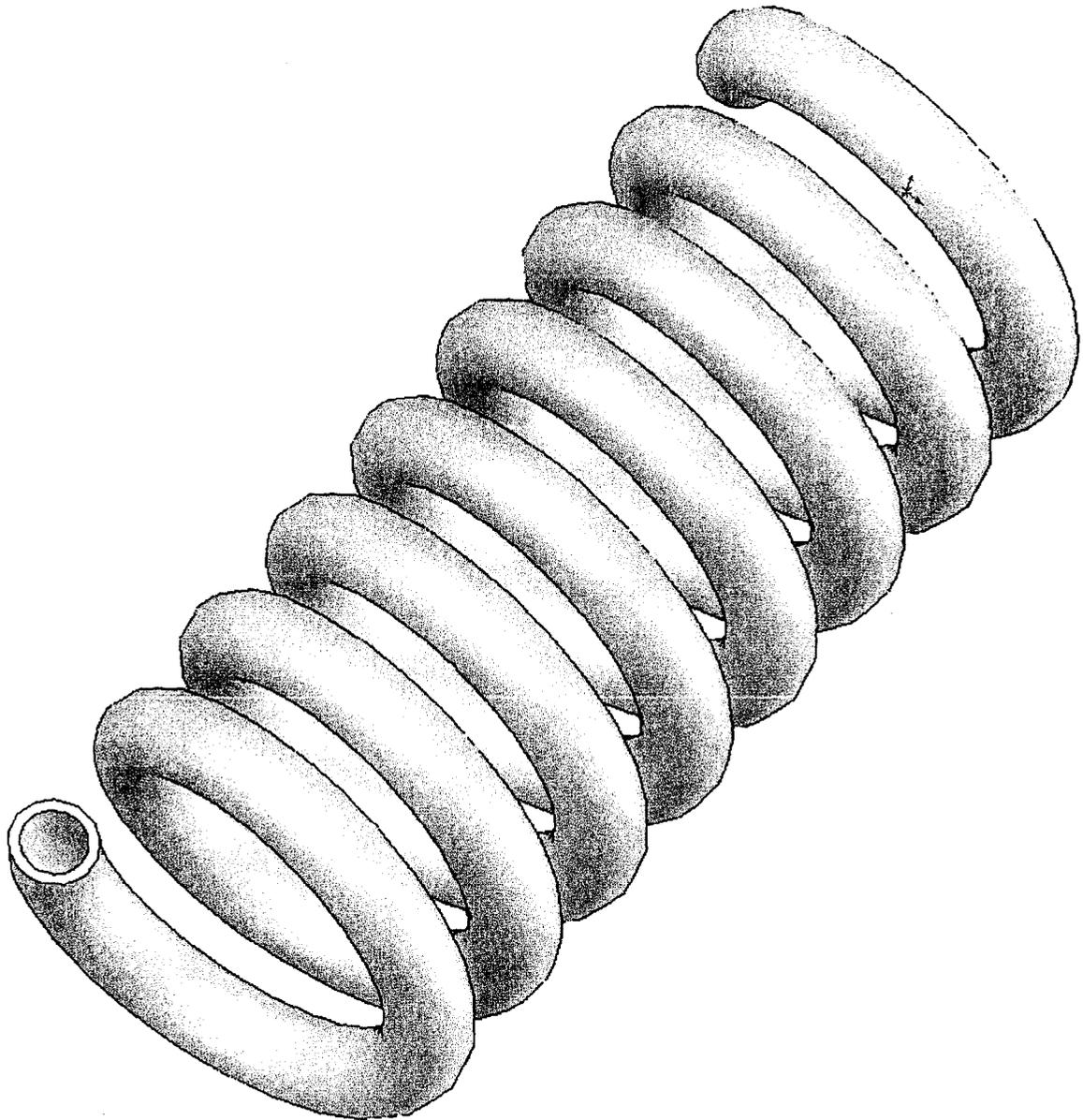
Temps de cycle
25 mm

Définition des plis de verre:

- 1 voile
- 2 mats
- 3 tissés

Dossier ressources	Code : 5122501	Durée : 3 heures	Coefficient : 4
BEP mise en œuvre des matériaux			
Option : plastiques et composites			
Epreuve EP 3 Technologie	Toutes les dominantes		Page 7 sur 11

# Fiche produit : Tuyau de carburant

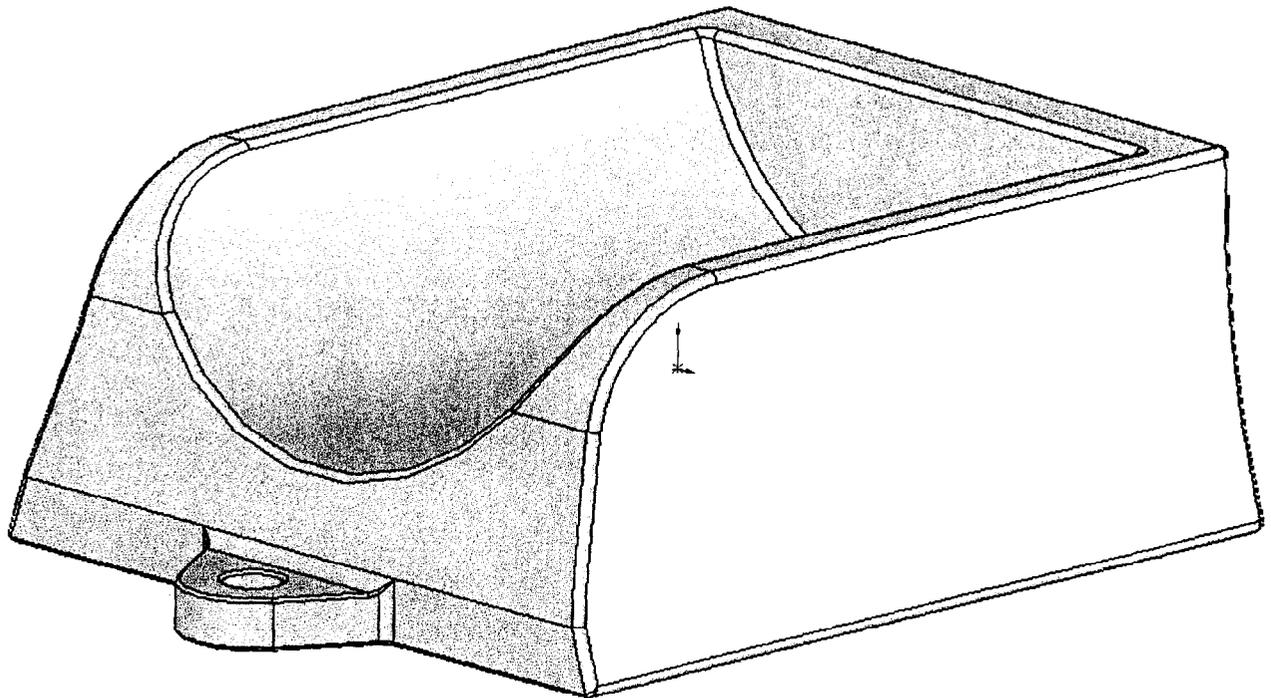


Matière	Diamètre		Masse au mètre en g	Longueur de la bobine
	Intérieur	extérieur		
PUR	$7 \pm 0.1$	$8.5 \pm 0.1$	$200 \pm 0.15$	50 mètres

Vitesse de tirage
6 m / minute

Dossier ressources	Code : 5122501	Durée : 3 heures	Coefficient : 4
BEP mise en œuvre des matériaux			
Option : plastiques et composites			
Epreuve EP 3 Technologie	Toutes les dominantes		Page 8 sur 11

# Fiche produit : Cale pied

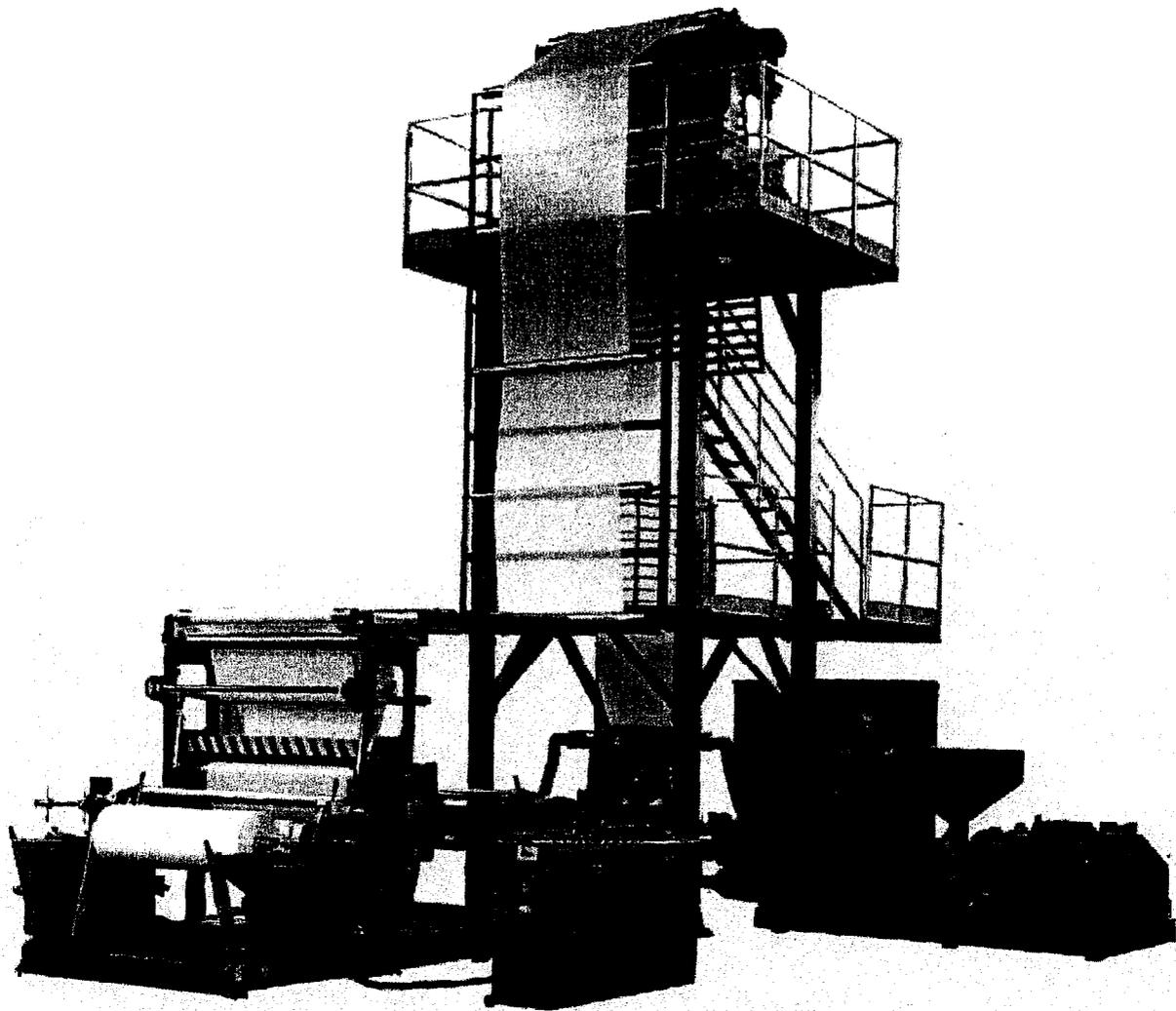


Epaisseur de la plaque	Température		Nombre d'empreinte	Dimension des plaques	Temps de cycle
	Transition vitreuse Tg	De fusion			
1.5 mm	115° C	225° C	16	500 x 1000 mm	90 secondes

Matière
A.B.S

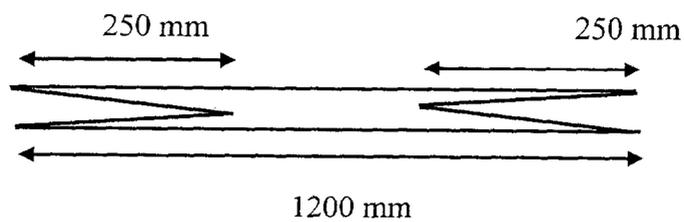
Dossier ressources	Code : 5122501	Durée : 3 heures	Coefficient : 4
BEP mise en œuvre des matériaux			
Option : plastiques et composites			
Epreuve EP 3 Technologie	Toutes les dominantes		Page 9 sur 11

# Fiche produit : Sac de protection



Ligne d'extrusion

Dimension du pliage de la gaine mise à plat



Epaisseur du film	Diamètre de la filière	Vitesse de tirage	Entrefer
120 ± 15 microns	400 mm	20 m/ mn	1.4 mm

Dossier ressources	Code : 5122501	Durée : 3 heures	Coefficient : 4
BEP mise en œuvre des matériaux			
Option : plastiques et composites			
Epreuve EP 3 Technologie	Toutes les dominantes		Page 10 sur 11

